

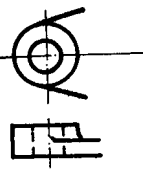
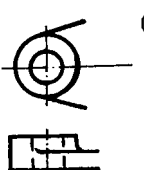
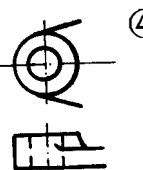
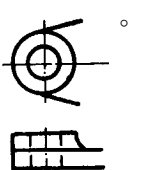
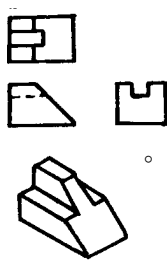




- 1.(3) 正 12 面體是由 12 個①正三角形②正四邊形③正五邊形④正六邊形 在表面所構成。
- 2.(3) 可延長至圖外作為尺度界線的是①剖面線②隱藏線③中心線④剖面積。
- 3.(3) 兩圓外切時其連心線等於①兩直徑和②兩直徑差③兩半徑和④兩半徑差。
- 4.(4) (本題刪題 971014)一直線與圓周相切，切點與圓心連線與該直線成爲① 30° ② 45° ③ 60° ④ 90° 。
- 5.(1) 上墨時，應使墨線之①中心②外線③內緣④前緣 覆蓋於鉛筆線上。
- 6.(3) 國際標準組織之簡稱爲① O I S ② S I O ③ I S O ④ I O S。
- 7.(4) 實際長度爲 50 mm，若圖面以 100 mm 長繪之，則比例爲① 1:2 ② 1:20 ③ 20:1 ④ 2:1。
- 8.(2) A2 圖紙可裁成 A4 圖紙① 2 張② 4 張③ 6 張④ 8 張。
- 9.(1) 橢圓畫法正確性較高的畫法爲①同心圓畫法②二圓心畫法③三圓心畫法④四圓心畫法。
- 10.(3) 線條規範中，中線用於①實線②折斷線③隱藏線④節線。
- 11.(3) 當圓在平面上沿一直線滾動時，圓周上一點所形成之軌跡爲①漸開線②螺旋線③擺線④複曲線。
- 12.(1) 圖紙裝訂成冊摺疊時，圖面之標題欄必須摺在①上面②背面③內側④底面。
- 13.(2) 日本工業國家標準簡稱① J S I ② J I S ③ I S J ④ I J S。
- 14.(1) F 級鉛筆的硬度比 HB 級鉛筆①硬②軟③一樣④不一定。
- 15.(4) 比例爲 1:2 的圖形長爲 20 mm，則實物長爲① 10 mm ② 20 mm ③ 30 mm ④ 40 mm。
- 16.(3) 不規則連續細實線爲①輪廓線②指線③折斷線④隱藏線。
- 17.(2) A2 圖紙爲 A3 圖紙面積的① $\sqrt{2}$ 倍② 2 倍③ $\sqrt{3}$ 倍④ 3 倍。
- 18.(1) 視圖內作旋轉剖面時，外形輪廓用①細實線②實線③虛線④點線 畫出。
- 19.(3) 描圖紙之厚薄單位爲① g/cm^2 ② g/mm^2 ③ g/m^2 ④ g/dm^2 。
- 20.(2) 下列屬空間曲線的是①橢圓②螺旋線③雙曲線④拋物線。
- 21.(4) 分規的用途是①畫圓②轉量長度與畫圓③等分與畫圓④等分與轉量長度。
- 22.(1) 使用丁字尺及一組三角板至多可將一圓分成幾等分① 24 ② 12 ③ 9 ④ 6。

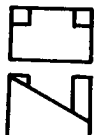




- 23.(2) 中國國家標準之簡稱為① C S N ② C N S ③ S C N ④ N C S 。
- 24.(2) 工程圖上寫阿拉伯數字時，行與行之間隔約為字高的① $1/3$ ② $2/3$ ③ $1/8$ ④ $1/10$ 。
- 25.(3) 常用比例為① 1.2.3 ② 1.3.5 ③ 2.5.10 ④ 5.10.15 倍數的比例。
- 26.(4) 製造機件所用的圖，通常稱為①設計圖②機構圖③製配圖④工作圖。
- 27.(2) 製圖用紙大小 297×420 的圖紙稱為① A2 ② A3 ③ A4 ④ A5 圖紙。
- 28.(3) 下列線條中如在圖形上重覆時，最優先者為①隱藏線②中心線③粗實線④假想線。
- 29.(2) 橢圓短軸端點至焦點之距離等於①長徑②長徑之半③短徑④短徑之半。
- 30.(3) 一動點對一定點作等距運動，其所形成之軌跡為①雙面線②拋物線③圓④橢圓。
- 31.(3) 直角三角形 60° 角對應邊與 30° 角對應邊之比為① 2:1 ② $\sqrt{2}:1$ ③ $\sqrt{3}:1$ ④ $1:\sqrt{3}$ 。
- 32.(4) 利用三角板配合丁字尺可畫① 40° ② 35° ③ 25° ④ 15° 之斜線。
- 33.(1) 一小圓在另一大圓內滾動時，小圓上某定點所形成之軌跡為①內擺線②外擺線③正擺線④蝸線。
- 34.(2) 鉛筆軟硬順序為① F、HB、H、2H ② 2H、H、F、HB ③ F、H、HB、2H ④ 2H、HB、F、H。
- 35.(4) 正多邊形之頂點與圓周相接時，則稱此圓為多邊形的①內切圓②內接圓③外切圓④外接圓。
- 36.(2) 製圖用紙之大小尺度，其中 594×841 是① A0 ② A1 ③ A2 ④ A3。
- 37.(3) 半圓之圓周角恆等於① 180° ② 120° ③ 90° ④ 45° 。
- 38.(4) 三角形的外角和等於① 120° ② 180° ③ 270° ④ 360° 。
- 39.(4) 任意五邊形之內角和為① 180° ② 270° ③ 360° ④ 540° 。
- 40.(4) 中文字體筆畫的粗細約為字高的① $1/2$ ② $1/3$ ③ $1/5$ ④ $1/15$ 。
- 41.(3) 繪鉛筆圖打底稿時應力求①粗黑②粗淡③細淡④細黑。
- 42.(2) 根據投影的原理，描述物件形狀的方法有立體表現法和①寫生②平面③透視④陰影 表現法。
- 43.(3) 表示移動後之狀態和位置時，以①隱藏線②細實線③假想線④斷裂線 繪之。
- 44.(1) 假想線應以①細鏈線②細實線③細虛線④徒手細線 表示。
- 45.(4) 二圓內切則連心線長等於①兩直徑和②兩直徑差③兩半徑和④兩半徑差。






- 46.(4) 橢圓畫法最常用的為①同心圓法②二圓心近似法③三圓心近似法④四圓心近似法。
- 47.(4) 作一線段垂直平分線，應以該線段的兩端各為圓心取一定長為半徑，該定長應①大於該線段②等於該線段③小於該線段之半④大於該線段之半 為最合理。
- 48.(1) 將視圖放大或縮小時，最適宜的工具為①比例分規②點圓規③分度器④直角規。
- 49.(1) 樑規之主要用途為①畫圓②定比例③定角度④畫直線。
- 50.(2) 畫直線時，鉛筆與紙面的傾斜角度約為① 90° ② 60° ③ 45° ④ 30° 。
- 51.(2) A4 圖紙之大小為① 148×210 ② 210×297 ③ 297×420 ④ 420×594 。
- 52.(4) 表示參考用的鄰接部分以①細實線②徒手畫線③細虛線④細鏈線 繪之。
- 53.(1) 剖面線之中段部分為①細鏈線②細實線③虛線④粗鏈線。
- 54.(1) 橢圓周上任一點至兩焦點的距離之和等於①長徑②長徑之半③短徑加長徑④短徑。
- 55.(2) 標題欄應畫於圖紙的①右上方②右下方③左上方④左下方。
- 56.(4) 長形的中文字體字寬為字高的① $6/3$ ② $5/3$ ③ $4/3$ ④ $3/4$ 。
- 57.(3) 工程圖上寫中文工程字時，字與字之間隔約為字高的① $1/15$ ② $1/10$ ③ $1/8$ ④ $1/3$ 。
- 58.(2) 圖紙長邊與短邊之比為① $1:1$ ② $\sqrt{2}:1$ ③ $\sqrt{3}:1$ ④ $\sqrt{5}:1$ 。
- 59.(4) 圓周與一直線相切時，切點和圓心連線之夾角為① 45° ② 60° ③ 75° ④ 90° 。
- 60.(3) 尺度界線以①粗線②中線③細線④點線 繪製。
- 61.(4) 一點移動時，其與二定點之距離差恆為常數，該動點所形成之軌跡為①圓②拋物線③橢圓④雙曲線。
- 62.(1) 使用針筆時宜使筆與紙面儘量成① 90° ② 60° ③ 40° ④ 30° 。
- 63.(1) 工程製圖中，中文字應依印刷鉛字中的①等線體②正仿宋③長仿宋④粗體 為原則。
- 64.(1) 常用的比例大都以① 2、5、10 ② 2、3、5 ③ 2、4、5 ④ 2、4、10 為倍數。
- 65.(2) 不以細線繪製的為①中心線②隱藏線③折斷線④作圖線。
- 66.(4) 表示物體可見的外形輪廓線用①虛線②徒手細線③細實線④粗實線。
- 67.(3) 一點移動時，其與二定點間之距離和恆為常數，該動點所形成之軌跡為①圓②拋物線③橢圓④雙曲線。

- 68.(2) 一平面切割一圓錐時，產生的平面曲線有① 3種② 4種③ 5種④ 6種。
- 69.(3) 正多邊形的每邊兩端接於圓周上，稱此多邊形為①內切②外切③內接④外接多邊形。
- 70.(2) A4圖紙在註解尺度時，其阿拉伯數字最小字高為① 2② 2.5③ 3.5④ 5。
- 71.(2) 60°三角板之標稱大小係指那一邊① 90°之對邊長② 60°之對邊長③ 30°之對邊長④三角板之斜邊。
- 72.(1) 細鏈線不可繪製①旋轉剖面輪廓線②中心線③節線④假想線。
- 73.(2) 虛線之間隔與線段之比約為① 1:1② 1:3③ 1:5④ 1:7。
- 74.(2) 六邊形之內角和等於① 360°② 720°③ 900°④ 1080°。
- 75.(1) 用以轉量長度及等分直線的工具是①分規②量角規③樑規④曲線規。
- 76.(2) 不常用之放大比例為① 2:1② 2.5:1③ 5:1④ 10:1。
- 77.(3) 工程製圖上未註明單位時其單位為① m② cm③ mm④ dm。






00600 機械製圖 丙級 工作項目 02：視圖






- 1.(4) 一般物體之正投影視圖常用① 6個② 5個③ 4個④ 3個視圖表示。
- 2.(4) 在正投影視圖中，不會形成線的物件可能是①面②面與面之交線③面的極限④一個點。
- 3.(2) 右圖中正確的視圖是：①  ②  ③  ④ .
- 4.(2) 用半剖面表示對稱機件之視圖，其內外兩邊的界線，應用①粗實線②中心線③細實線④虛線。
- 5.(3)  左列三視圖的立體圖為：①  ②  ③  ④ .
- 6.(3) 半剖面係假設切割物體之① 1/2② 1/3③ 1/4④ 1/5。
- 7.(2) 一單斜面在三個主要視圖中呈現①一面二線②二面一線③三線④三面。
- 8.(4) 一正立方體在前視圖中的投影為「□」其所代表物體的面有①一個②四個③五個④六個。

9.(1)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

10.(3)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

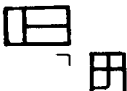




11.(1) 一個實心圓球用正投影中的①一個②二個③三個④六個 視圖表示即可。






12.(1)  左圖之左側視圖是：①  ②  ③  ④  。

13.(3)  左列視圖的立體圖為①  ②  ③  ④  。






14.(2) 肋被橫切後，旋轉剖面顯示斷面形狀，其剖面線應①省略②照畫③加粗④畫點線。

15.(1) 菱形輥紋的習用表示法，是在圖面上畫與軸線成① 30 度交叉細實線② 30 度交叉粗實線③ 60 度交叉細實線④ 60 度交叉粗實線。

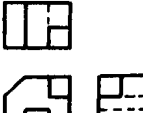




16.(1)  左圖之前視圖為①  ②  ③  ④  。

17.(2)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

18.(1) 在投影中，通過視點，物體與畫面的線稱為①投射線②投光線③拋射線④垂線。






19.(1)  左圖之左側視圖為①  ②  ③  ④  。






20.(3) 常用來表示各零件相關位置之剖面視圖為①移轉剖面②旋轉剖面③裝配剖面④輔助剖面。

21.(1)  左列視圖的立體圖為①  ②  ③  ④  。

22.(2) 同一物體作多次剖切時，各剖面應①連續切割②獨立切割③相互切割④一半切割。

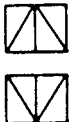




23.(2) 視圖中某部位需作放大詳圖時，在該部位須畫一①粗實線②細實線圓③粗虛線圓④虛線圓。

24.(3)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

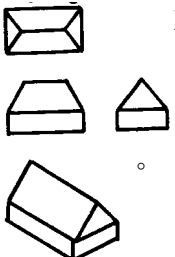
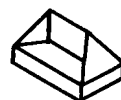
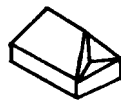
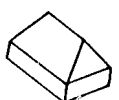
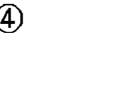
25.(4)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

26.(1) 點之投影在任一投影面上為①點②線③面④不一定。

27.(2) 旋轉剖面之輪廓線用①粗實線②細實線③粗鏈線④細鏈線 表示。

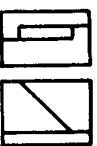




28.(4)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

29.(3) 將旋轉剖面移至圖外繪製則稱為①他移剖面②局部剖面③移轉剖面④視圖剖面。

30.(3)  左列視圖的立體圖是：①  ②  ③  ④  。

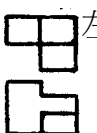




31.(3) 半剖面視圖中，未剖視的部分①須塗黑②中心線可省略③隱藏線可省略④隱藏線不得省略。

32.(2) 鐵絲網網目之習用表示法是①粗實線②細實線③虛線④粗鏈線 繪製。

33.(4)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。






34.(1) 局部剖視圖中，剖面部分與未剖部分之分界線是用①細實線②細鏈線③粗實線④粗鏈線。

35.(1) 正投影之投射線必定①互相平行②互相垂直③垂直於物面④交於一點。

36.(1)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

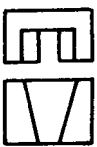




37.(4) 薄片零件之剖面線可以①不加剖面線②距離拉大③不需改變④全部塗黑。

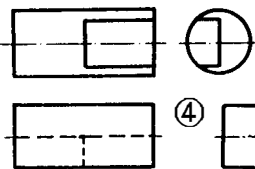
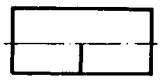
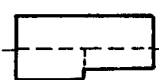
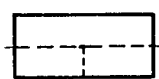
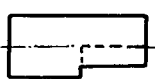
38.(4) 在正投影視圖中形成面的，可能代表物件的①點②直線③斜線④複斜面。

39.(4)  左列視圖的立體圖是：①  ②  ③  ④  。

40.(2) 虛擬視圖中，虛擬部位的特徵，須以①細實線②細鏈線③細虛線④虛線繪製。

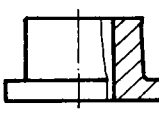
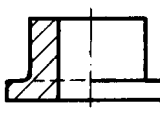
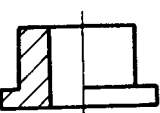
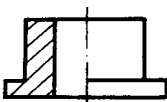
41.(3) 物體形狀逐漸變化不規則時其斷面可採用數個①全剖面②半剖面③移轉剖面④局部剖面。

42.(1)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

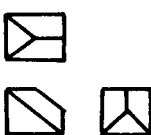



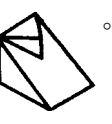
43.(4)  左圖之俯視圖為①  ②  ③  ④  。

44.(2) 正投影之每一視圖能表示物體①一度②二度③三度④四度的空間度量。

45.(3) 常用兩視圖表示的零件是①多角形體②不規則形體③柱體④球體。

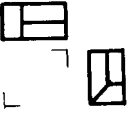




46.(4) 正確的半剖面表示法是：①  ②  ③  ④  。

47.(3) 局部剖面之斷裂線主要是控制剖面線的①伸長②縮短③範圍④美觀。

48.(1)  左列視圖的立體圖是：①  ②  ③  ④  。

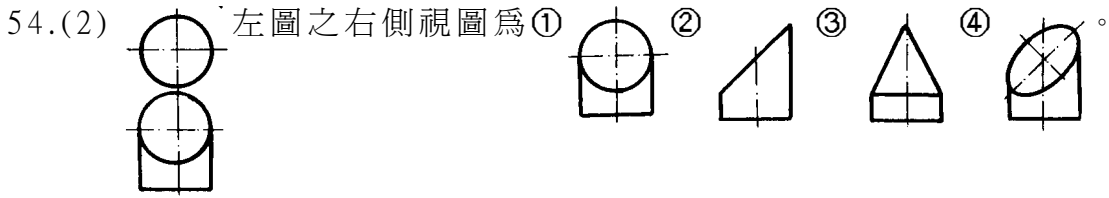
49.(1) 組合圖中兩相鄰機件之剖面線不宜採用①方向一致，間隔一致②方向一致，間隔不同③方向不同，間隔一致④方向不同，間隔不同。

50.(3) 半視圖被切開之處應以①實線②細線③中心線④看情形而定 繪製之。

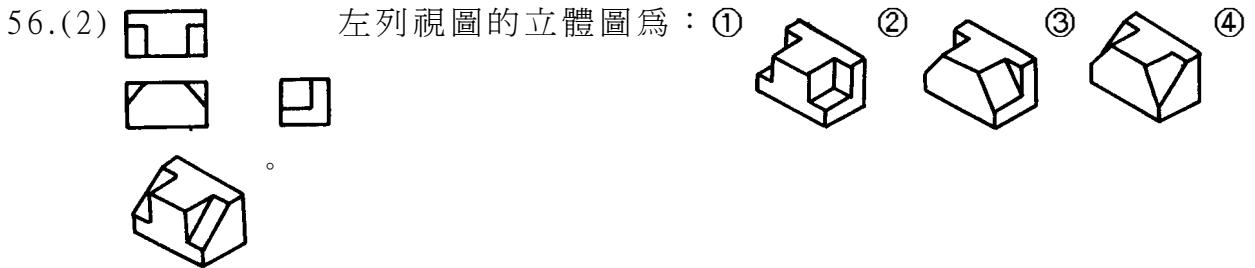
51.(3)  左圖之前視圖為①  ②  ③  ④  。

52.(4) 正投影箱展開後，可得① 3 個② 4 個③ 5 個④ 6 個 視圖。

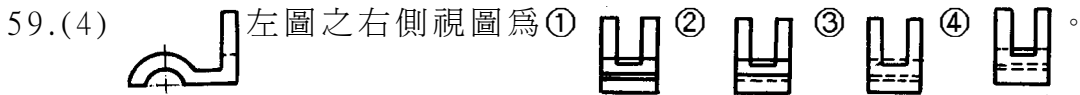
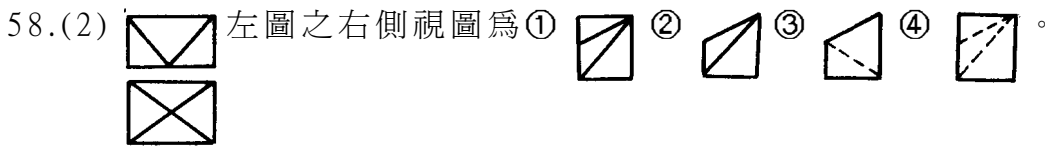
53.(2) 物件為薄片材料，其視圖表示方法可用①輔助視圖②單視圖③雙視圖④三視圖。



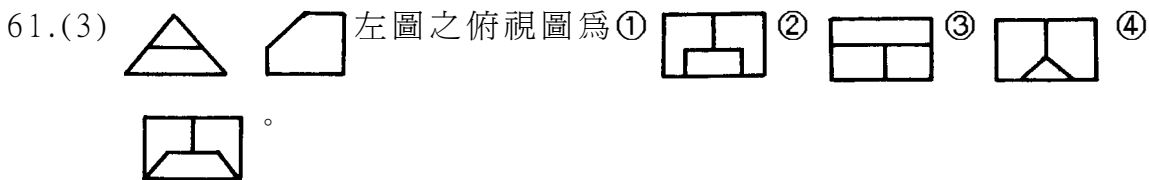
55.(4) 一面與三主要投影面都不平行，則此面稱為①水平面②正垂面③單斜面④複斜面。



57.(1) 在組合剖面中，下列零件不得塗黑的是①把手②彈簧③鐵板④薄墊圈。

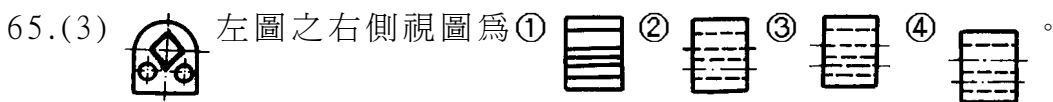
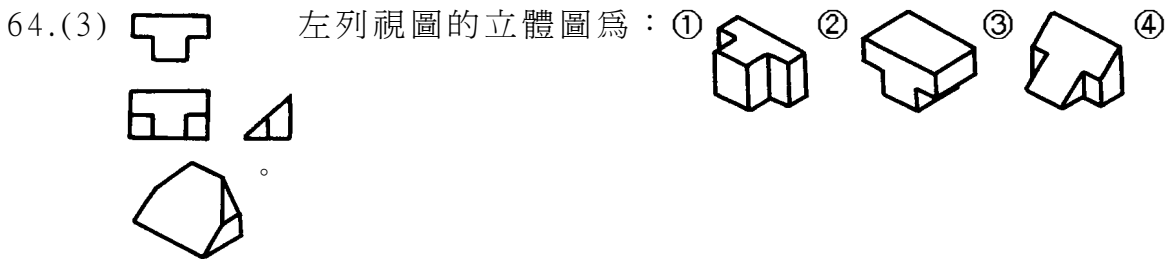


60.(3) 表示圓形、六角形、三角形等純柱體之物件，常用的視圖數量為① 4 個② 3 個③ 2 個④ 1 個。

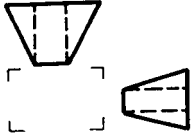





62.(3) 表示長條形物體某處的橫斷面形狀，可用①全剖面②半剖面③旋轉剖面④局部剖面。

63.(2) 同一物體繪多個剖視圖時，各個剖面應①連續剖切②獨立剖切③相互剖切④一半剖切。



66.(3) 正投影中，若物體離投影面愈近，則其視圖大小①愈小②愈大③不變④不一定。

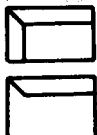




67.(4)  左圖之前視圖是①  ②  ③  ④  。






68.(4) 機件之剖面在剖切處，原地旋轉 90°，以細實線重疊繪出者稱為①斷裂剖面②移轉剖面③局部剖面④旋轉剖面。






69.(4) 表示機件內部之某部分，僅將該部剖切，以折斷線分界者為①半剖面②折斷剖面③移轉剖面④局部剖面。

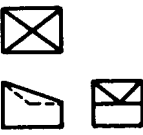

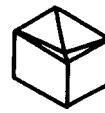


70.(3) 正投影中，水平投影面之視圖為①右、左側視圖②前、後視圖③俯、仰視圖④輔助視圖。

71.(1) 物體與投影面垂直，在這投影面上所得之視圖稱為此物體之①正垂視圖②斜視圖③邊視圖④端視圖。

72.(2)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

73.(1)  左圖之 A 視圖為①  ②  ③  ④  。

74.(3)  左圖之右側視圖為①  ②  ③  ④  。

75.(1)  左列視圖的立體圖為①  ②  ③  ④  。

76.(1) 剖視圖中常不加以切割之零件是①軸②墊圈③ V 型塊④飛輪。

77.(4) 較大之機件，其中間部份之剖面線可①塗黑②灑點③交叉繪製④空白。

78.(2) 左圖之右視圖為①



③



④



②



79.(1) 左圖之右側視圖為①



左圖之右側視圖為①



②



③



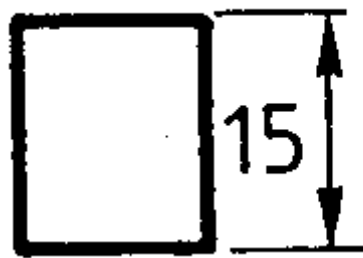
④



00600 機械製圖 丙級 工作項目 03：尺度

- 1.(3) 更改尺度時，新數字旁欲加註之更改記號為①▽②□③△④○。
- 2.(2) 直徑尺度標註在圓內時其尺度線必須經過①圓弧②中心③外圓④內圓。
- 3.(3) 中心線及尺度界線都是①粗線②中線③細線④粗細自定。
- 4.(4) 表面粗糙度之最大粗糙度值，大部份約為中心線平均粗糙度值之① 1 倍② 2 倍③ 3 倍④ 4 倍。
- 5.(2) 不可用以代替尺度界線的是①中心線②剖面線③輪廓線④隱藏線。
- 6.(2) 錐度符號之高度與寬度之比為① 1:1 ② 1:1.5 ③ 1:2 ④ 1:3。

7.(4) 正確的標註法為①



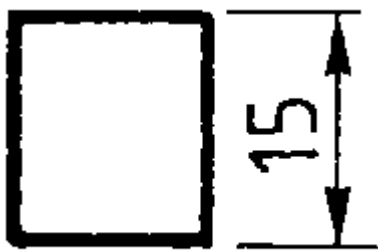
②



③



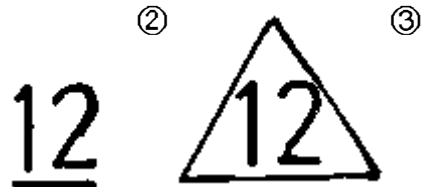
④



8.(3) 比例 1:2 時是表示圖形線長為標註尺度數值的① 2 倍② 1 倍③ 1/2 倍④ 12 倍。

9.(3) 表面粗糙度的單位為① mm② cm ③ μ m ④ dm。

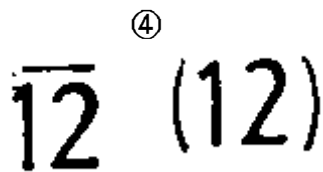
10.(1) 未按比例繪製尺度之正確表示法為①



②



③



④

11.(3) 螺孔之鑽孔尺度應比螺紋大徑①大②一樣③小④大小都可以。

12.(2) 中心線作尺度界線時，其延伸部分須畫成①細鏈②細實線③粗實線④虛線。

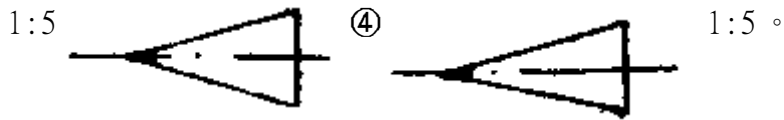
13.(2) 錐度 1:5，標註為① 1:5



②



1:5 ③

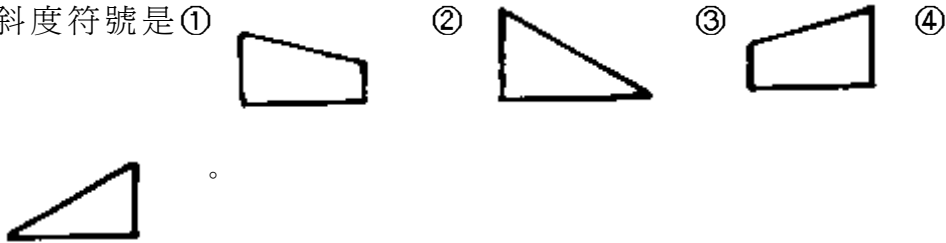


14.(2) 1 吋等於① 2.54 公厘② 25.4 公厘③ 25.4 公分④ 12 公厘。

15.(1) 機件尺度中與他件組合有關之尺度稱為①功能尺度②非功能尺度③大小尺度④參考尺度。

16.(3) 指線用細實線繪製通常與水平線成① 15°② 30°③ 60°④ 75°。

17.(2) 斜度符號是①



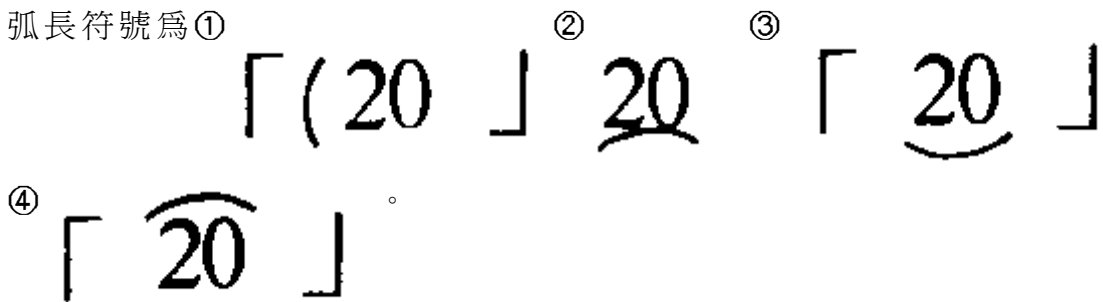
18.(2) 尺度線之箭頭的開尾角度約為① 10°② 20°③ 30°④ 40°。

19.(3) 尺度 $\phi 30H7$ 中“H”表示①公差種類②公差等級③偏差位置④配合等級。

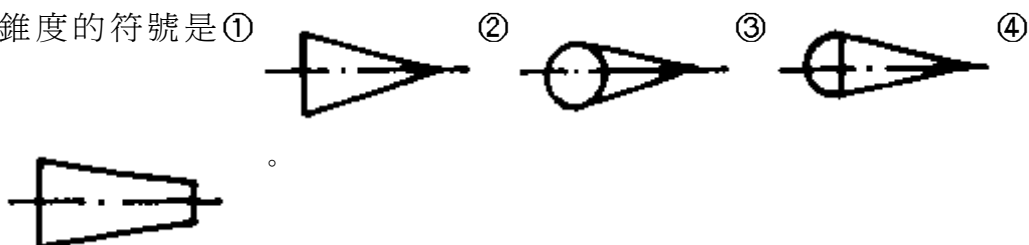
20.(2) 「」表示①主要尺度②參考尺度③多餘尺

度④比例不同尺度。

21.(4) 弧長符號為①



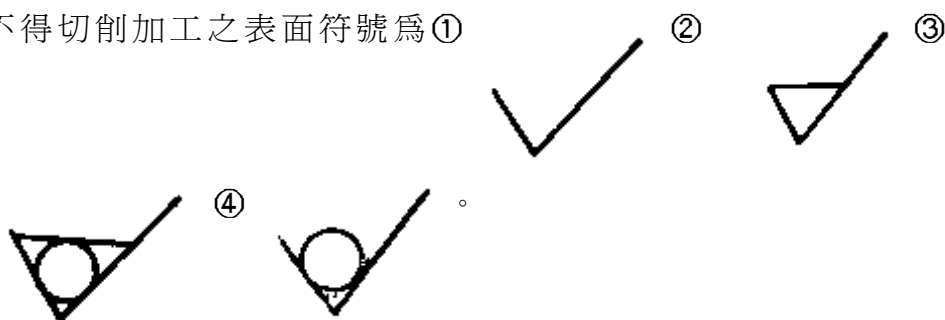
22.(1) 錐度的符號是①




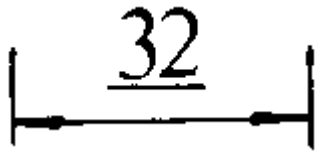
23.(4) 最大表面粗糙度縮寫成① Ra ② Rz ③ Rs ④ Rmax。

24.(1) 比例 2 : 1 時是表示圖形線長為標註尺度數值的① 2 倍② 1 倍③ 1/2 倍④ 12 倍。

- 25.(3) C N S 標準規定，去角 45° 邊長 3 之標註方式為 ① 3 ② 3C ③ $3 \times 45^\circ$ ④ $45^\circ \times 3$ 。
- 26.(4) 直徑符號「 ϕ 」中的直線與尺度線約成 ① 30° ② 45° ③ 60° ④ 75° 。
- 27.(1) 中心線平均粗糙度縮寫為 ① Ra ② Rc ③ Rs ④ Rz。
- 28.(1) 圓錐長 100，錐度 1:50 則其兩端直徑的差是 ① 2 ② 3 ③ 4 ④ 5。
- 29.(3) 球面的直徑 50 時其標註 ① RS50 ② SR50 ③ $S\phi 50$ ④ $\phi S50$ 。
- 30.(4) 直圓柱的尺度須標註 ① 寬度和深度 ② 寬度和高度 ③ 深度和高度 ④ 直徑和高度。
- 31.(1) 車床主軸錐度是 ① 莫氏錐度 ② 白氏錐度 ③ 加農錐度 ④ 不一定。
- 32.(3) 尺度界線伸出尺度線約 ① 6~8 mm ② 4~5 mm ③ 2~3 mm ④ 1 mm。
- 33.(4) 不得切削加工之表面符號為 ①



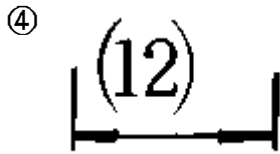
- 34.(2)  中「3·2」表示粗糙度之 ① 等級 ② 最大限界 ③ 最小限界 ④ 上下限界。

- 35.(1) 慣用於鑽床主軸孔及其刀具附件柄的錐度為 ① 莫氏錐度 ② 白氏錐度 ③ 加農錐度 ④ 銑床標準錐度。
- 36.(3) 位置尺度之基準面應取自 ① 光胚面 ② 粗糙面 ③ 加工面 ④ 任意面。
- 37.(2)  左圖之尺度標註表示 ① 主要尺度 ② 未按比例繪製


尺度 ③ 多餘尺度 ④ 參考尺度。

- 38.(4) 十點平均粗糙度的符號為 ① Ra ② Rc ③ Rs ④ Rz。
- 39.(3) 用以表示刀痕方向與其所指加工面邊緣平行之符號為 ① X ② M ③ = ④ \perp 。

40.(4) 參考尺度的表示法為①



41.(2) 圓弧如以半徑表示時，係指未超過① 90°② 180°③ 270°④ 360°。

42.(1)  符號表示①表面切削加工②表面為銑削加工③表面為不得

切削加工④表面加工與否均可。

43.(2) 物體斜面兩端高低差與長度的比值是①錐度②斜度③梯度④圓度。

44.(3) 斜度 1/25 係指每 25 mm 長高度差① 0.25 mm② 0.5 mm③ 1 mm④ 1.25 mm。

45.(4) 機械製圖的尺度單位是① m ② dm ③ cm ④ mm。

46.(2) 採用一個基準面之單一尺度線標註尺度時，其起點應畫①三角②小圓點③箭頭④斜線。

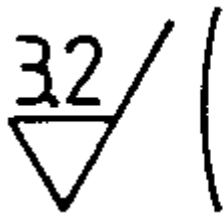
47.(2) 表面符號中，加工裕度之數值單位為① μm ② mm③ cm ④ dm。

48.(3)   表示①第一角法②第二角法

③第三角法④第四角法。

49.(3) 去角角度最常見的是① 20°② 30°③ 45°④ 60°。

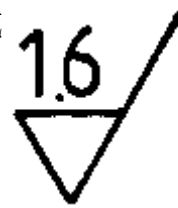
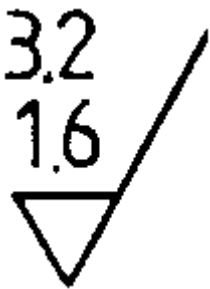
50.(1) 直立圓錐的尺度記入是①高與底直徑②高與底面積③元線與底直徑④元線與底面積。


51.(2) 公用之表面符號  () 是表示①圖中標示

的均為 ②圖中無標示的均為 ③圖中無標示的均



為 ④圖中無標示的可為 或 。



52.(3) 「莫氏錐度 3 號」之標註法為 ① MT3 ②  MT3 ③



MT3 ④ MT3



53.(2) 不規則曲線的尺度標註常用 ①等距法 ②支距法 ③角度法 ④跨距法。

54.(3) 半圓鍵座應標註圓心位置，直徑及 ①長度 ②高度 ③寬度 ④厚度。

55.(1) 鑽孔的大小尺度應標註 ①直徑 ②半徑 ③半圓弧 ④鑽頭編號。

56.(1) 尺度線之間隔約為字高的 ① 2 倍 ② 3 倍 ③ 4 倍 ④ 5 倍。

57.(3) 表面符號  表示物面為 ①粗切面 ②細切面 ③精切面 ④超光面。

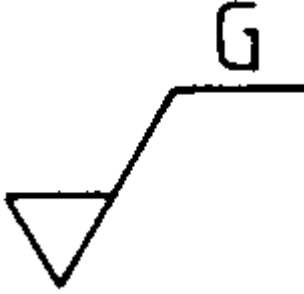
58.(4) 中心線的延長線可以代替 ①尺度線 ②輪廓線 ③虛線 ④尺度界線。

59.(4) 尺度數字前加「t」表示 ①間隙 ②斜度 ③頂點 ④板厚。


60.(4) 尺度標註中「□」符號表示 ①缺口 ②平面 ③端面 ④正方形。

61.(2) 指線最好與水平線成 ① 80° ② 60° ③ 40° ④ 20°。

62.(4) 直徑尺度數值之書寫法為 ① 10 \S ② 10 ϕ ③ \S 10 ④ ϕ 10。

63.(1) 表面符號  中「G」的位置標示 ①加工方法 ②加工紋

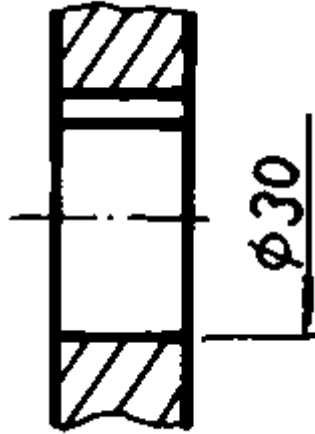
路 ③粗度 ④公差。

64.(3) 「」之尺度標註表示①參考數值為 30 mm②弦長為 30 mm③

弧長為 30 mm④圓心角為 30°。

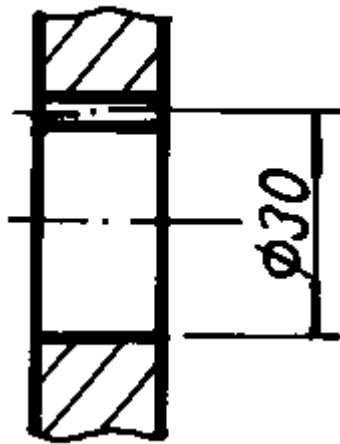
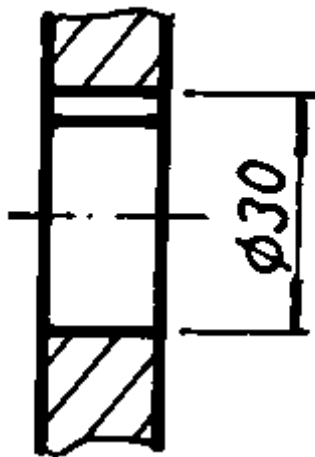
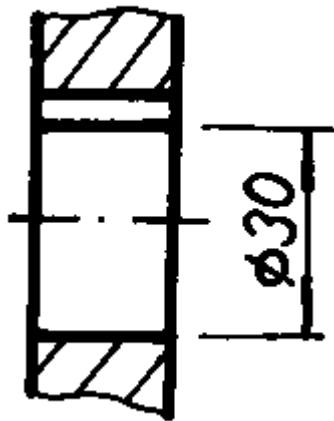
65.(1) 鍵槽之孔徑標註正確者為①

②



③

④



66.(3) mm是 μ m 的幾倍① 10 ② 100 ③ 1000 ④ 1/10。

- 67.(4) 圓錐長 200 mm，大小徑之差為 5 mm，則其錐度為① 1/10 ② 1/20 ③ 1/30 ④ 1/40。
- 68.(4) 標註半徑尺度時數字前，必須加半徑符號① A ② D ③ P ④ R。
- 69.(2) 連續狹窄部位之尺度標註時，箭頭可畫成①小三角形②小圓點③短斜線④省略不畫。
- 70.(1) 標註線長之尺度線應與所標註工件之輪廓線①平行②垂直③傾斜④成角度。
- 71.(2) CNS 表面粗糙值採用①最大高度②中心線平均粗糙度③十點平均粗糙度④最小深度。
- 72.(3) 圓錐長 100 兩端之直徑差為 2.5 則其錐度為① 1/20 ② 1/30 ③ 1/40 ④ 1/50。
- 73.(2) 圓錐長 80 錐度 1/40，則其兩端直徑的差是① 1 ② 2 ③ 3 ④ 4。
- 74.(1) 不規則曲線之尺度標註常用①座標軸線法②等距法③跨距法④角度法。
- 75.(3) 如前視圖可表示物體之高與寬，則側視圖可表示物體之①深、寬②寬、高③深、高④深、高、寬。
- 76.(2) 圖上標註「滲碳 0.5」中「0.5」之單位為① μm ② mm ③ cm ④ dm。

00600 機械製圖 丙級 工作項目 04：標準機件

- 1.(2) 滾動軸承中，可承受徑向及軸向負荷者是①深槽滾珠軸承②斜角滾珠軸承③滾針軸承④止推軸承。
- 2.(3) 鍵在動力傳送時所受的應力為①拉應力②壓應力③剪應力④負荷應力。
- 3.(3) 視圖中，標準件所用之錐坑，其錐角應繪製成① 45° ② 60° ③ 90° ④ 120° 。
- 4.(2) 左螺紋必須加註① HL ② LH ③ RH ④ HR 字樣。
- 5.(1) 油封的標稱直徑是指與其配合之①軸徑②軸長③轂徑④轂深。
- 6.(2) 六角頭螺栓其頭部頂面之去角，應繪製成① 25° ② 30° ③ 35° ④ 45° 。
- 7.(4) 雙線螺紋在其端面之螺旋線起點相隔① 60° ② 90° ③ 120° ④ 180° 。
- 8.(3) 一般公制圓錐銷的錐度為① 1:10 ② 1:20 ③ 1:50 ④ 1:100。
- 9.(3) 一般鍵槽是位於①軸上②鍵上③轂上④輻上。
- 10.(2) 最須要防鬆螺帽的使用場合為①重負荷②易生振動③受拉力處④受剪力處。

- 11.(3) 公制外螺紋的牙底成①尖形②平底③圓形④沒有規定。
- 12.(1) M20×2 之螺紋其中 M 代表①公制細螺紋②梯形螺紋③方形螺紋④鋸齒形螺紋。
- 13.(4) M20×2 之螺紋其中 2 表示①等級②齒高③牙數④螺距。
- 14.(2) 滾動軸承編號 6205 中之“05”表示軸承之①內環外徑尺度②內環內徑尺度③外環外徑尺度④外環內徑尺度。
- 15.(1) 用於伸縮鏡頭的 8 線螺紋，導程為 12 mm，螺距應為① 1.5 ② 1.2 ③ 1 ④ 0.8。
- 16.(2) 彈簧墊圈有輕級、中級、重級及特重級之分，主要不同在①質料不同②厚度不同③內徑不同④外徑不同。
- 17.(3) 當兩配合件相關位置必須非常正確時，其定位宜用①開口銷②直銷③斜銷④彈簧銷。
- 18.(2) 重級平墊圈的材料為①熟鐵②碳鋼③鑄鐵④鑄鋼。
- 19.(1) 防鬆螺帽與一般螺帽不同的地方為①厚度②螺距③牙角④牙形。
- 20.(3) E 形扣環之標稱直徑是指扣環在①工作狀態下之扣環內徑②工作狀態下之扣環外徑③自由狀態下之扣環內徑④自由狀態下之扣環外徑。
- 21.(4) 美國 V 形螺紋的螺紋角為① 30°② 45°③ 55°④ 60°。
- 22.(4) 公制梯形螺紋的螺紋角為① 60°② 55°③ 45°④ 30°。
- 23.(2) 公制螺紋粗牙與細牙主要不同是①牙角②螺距③配合等級④螺紋長度。
- 24.(1) 公制細螺紋不常用於①一般連結②防漏③防鬆④微調。
- 25.(4) 開口銷的功用為①固定②定位③傳送動力④防鬆。
- 26.(3) 滾動軸承的剖視圖中，內外環之剖面線畫成①同向左②同向右③反方向④任意方向。
- 27.(2) 繪製方頭螺栓頭部頂面之去角為① 25°② 30°③ 35°④ 45°。
- 28.(2) 為避免輪轂沿軸向產生移動，儘可能使用①方鍵②帶頭斜鍵③半圓鍵④平鍵。
- 29.(1) 輕級平墊圈的材料為①碳鋼②合金鋼③鑄鐵④鑄鋼。
- 30.(1) 一般攻製內螺紋應先行①鑽孔②鉸孔③搪孔④拉孔。
- 31.(3) 重負荷之軸向傳送動力，最有效之螺紋為①三角形螺紋②鋸齒形螺紋③梯形螺紋④圓形螺紋。
- 32.(1) 公制外螺紋的牙頂成①平的②圓的③尖的④沒有規定。
- 33.(4) 繪製重級螺栓頭的高度為大徑的① 2/3 ② 1/2 ③ 3/2 ④ 3/4。
- 34.(4) 卡車後車輪與車體間主要防震彈簧為①壓縮彈簧②蝸形彈簧③拉伸彈

簧④疊板彈簧。

- 35.(1) 公制斜銷的標稱直徑以①小端直徑表示②大端直徑表示③中間直徑表示④平均直徑表示。
- 36.(4) 斜鍵其斜度為① 1:20 ② 1:30 ③ 1:50 ④ 1:100。
- 37.(3) 千斤頂心軸上之螺紋可用①管形螺紋②三角形螺紋③鋸齒形螺紋④圓形螺紋。
- 38.(4) 繪製重級螺帽之厚度為標稱直徑的① $2/3$ ② $3/4$ ③ $7/8$ ④ 1 倍。
- 39.(2) 滑動軸承用，襯套的主要標稱尺度為①外徑②內徑③平均徑④長度。
- 40.(3) 內螺紋牙深通常製成外螺紋牙深的① $1/2$ ② $2/3$ ③ $3/4$ ④ $4/5$ 。
- 41.(1) 設 P 為螺距， L 為導程，在三線螺紋裡其關係為① $L = 3P$ ② $P = 3L$ ③ $L = 3 + P$ ④ $P = 3 + L$ 。
- 42.(4) 零件圖中拉伸彈簧之繪製長度為①壓縮長度②拉伸長度③控制長度④自由長度。
- 43.(3) 輕負荷時使用之鍵為①方鍵②斜鍵③鞍形鍵④半圓鍵。
- 44.(2) 使用平墊圈時，下列何者錯誤①防止損傷固定面②在鎖緊時構成初拉力③增加承受面積④減少單位面積之受力。
- 45.(2) 梯形螺紋常用於①單向推力②導螺桿③連接件④調整桿。
- 46.(4) 繪製一般螺帽之厚度，為標稱直徑的① $1/2$ 倍② $2/3$ 倍③ $3/4$ 倍④ $7/8$ 倍。
- 47.(1) 公制梯形螺紋的螺紋角為① 30° ② 45° ③ 55° ④ 60° 。
- 48.(3) 三線螺紋在其端面的起點相隔① 30° ② 60° ③ 120° ④ 180° 。
- 49.(1) 零件圖中壓縮彈簧之繪製長度為①自由長度②安裝長度③工作長度④壓實長度。
- 50.(2) 標準斜銷兩端成①平頭②圓頭③大端圓頭，小端平頭④小端圓頭，大端平頭。
- 51.(2) 彈簧墊圈主要功用為①防止損傷接觸面②防止鬆脫③防止震動④增加美觀。
- 52.(3) 鋼料中一般螺紋進入之深度，最合適的為螺紋標稱直徑之① 6 倍② 3 倍③ 1.5 倍④相同。
- 53.(2) 繪製一般螺栓頭厚度為標稱直徑的① $1/2$ ② $2/3$ ③ $3/4$ ④ $7/8$ 。
- 54.(4) 用來儲存能量之標準件為①齒輪②鍵③軸承④彈簧。
- 55.(1) 螺紋位於圓柱體或圓錐體之外，稱為①外螺紋②內螺紋③左螺紋④右螺紋。

- 56.(1) 下列材料最不适合製造彈簧者為①鑄鐵②黃銅③碳鋼④合金鋼。
- 57.(1) 機件之定位較理想的是用①圓錐銷②彈簧③圓柱銷④開尾銷。
- 58.(3) 圓頭平鍵的兩端呈①方形②三角形③圓弧形④一端圓一端方。
- 59.(2) 虎鉗上常用之螺紋為①V形螺紋②梯形螺紋③圓頂螺紋④鋸齒形螺紋。
- 60.(2) 平頂埋頭鉚釘頭部之底圓直徑為① $1/2D$ ② D ③ $1\frac{1}{2}D$ ④ $1\frac{3}{4}D$ 。

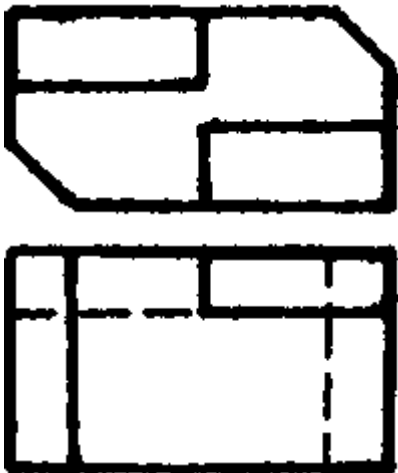
$$1\frac{1}{2}D$$

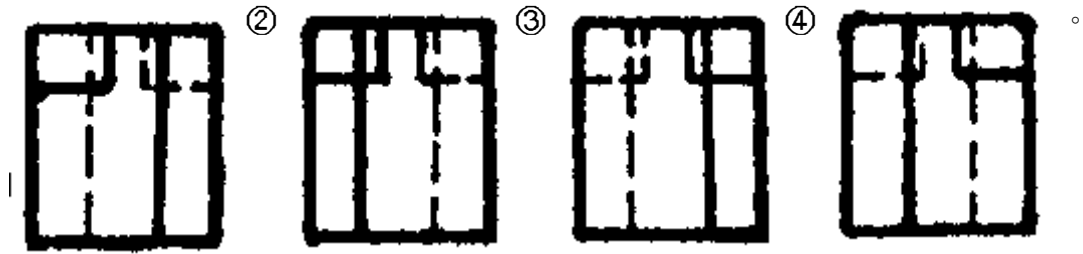
$$1\frac{3}{4}D$$

- 61.(3) 韋氏螺紋的螺紋角為① 30° ② 45° ③ 55° ④ 60° 。
- 62.(1) 相鄰兩螺紋的對應點間且平行於軸線的距離稱為①螺距②導程③長徑④短徑。
- 63.(3) 螺帽頂面的去角繪製成① 10° ② 15° ③ 30° ④ 60° 。
- 64.(2) 繪製半圓鍵其鍵寬約等於軸徑的① $1/8$ ② $1/4$ ③ $1/3$ ④ $1/2$ 。
- 65.(4) 燈泡頭部之螺紋為①愛克姆螺紋②方螺紋③V型螺紋④圓形螺紋。
- 66.(1) 栓槽軸之槽底線在前視圖應繪製成①細實線②粗實線③虛線④省略不畫。
- 67.(3) 方螺紋，螺紋深度等於① $0.53P$ ② $0.52P$ ③ $0.5P$ ④ $0.43P$ 。
- 68.(4) 將螺紋展開成一平面時，其斜邊與底邊交角稱為①螺紋角②摩擦角③傾斜角④導程角。
- 69.(1) 公制螺紋標註 $2N M8$ ，其中“ $2N$ ”表示①2線②2級③2等④2號。
- 70.(2) 半圓鍵之寬度約等於軸直徑的① $1/6$ ② $1/4$ ③ $1/3$ ④ $1/2$ 。
- 71.(4) 須破壞才能拆卸的連結件為①螺紋②鍵③斜銷④鉚釘。
- 72.(3) 軸用C型扣環之公稱尺度為①扣環內徑②扣環外徑③軸外徑④軸孔內徑。
- 73.(4) 公制三角形螺紋的螺紋角為① 29° ② 45° ③ 55° ④ 60° 。
- 74.(1) 雙線螺紋的導程為螺距的①二倍②三倍③四倍④六倍。
- 75.(1) 公制管螺紋之符號為①R ②PS ③PT ④PF。
- 76.(3) 常用於空間狹小及偏轉不夠大的彈簧①平板彈簧②皿形彈簧③筍形彈簧④動力彈簧。

77.(4) 半圓鍵之半徑等於軸直徑的① 1/6 ② 1/4 ③ 1/3 ④ 1/2。

00600 機械製圖 丙級 工作項目 05：工作圖

- 1.(4) 工作圖中標準零件的規格應標註於①零件圖中②組合圖中③標題欄內④零件表內。
- 2.(1) 端面車削精車時一般是①由中心向外車削②由外向內車削③由半徑中點向內車削④視工件大小而定。
- 3.(2) 表示局部剖面之斷裂處的畫法用①長短線②不規則連續線③剖面線④剖面線。
- 4.(2) 較長的物體可將其間部份中斷不繪以節省空間，此稱為：①半視圖②中斷視圖③轉正視圖④局部視圖。
- 5.(3) 俯視圖在前視圖的上方者為①第一角②第二角③第三角④第四角 法投影。
- 6.(2) 直直角錐體常以① 1 個② 2 個③ 3 個④ 4 個 視圖表示。
- 7.(1) 工作圖包括零件圖與①組合圖②立體圖③立體系統圖④輪廓組合圖。
- 8.(1) 零件圖標題欄中之數量表示①每一組裝配所需之數量②每一批所須發工之數量③每一批裝配所需之數量④安全庫存量。
- 9.(3) 虎鉗之大小的表示法是①以重量多少表示②鉗口張開的最大尺寸③鉗口寬度④虎鉗螺栓的全長。
- 10.(3) 栓槽穀孔之切製主要以①車削成②銑削成③拉削成④磨削成。
- 11.(2) 圓錐銷孔最後之加工是以①鑽削成②鉸削成③拉削成④車削成。
- 12.(1)  左列三視圖中的右側視圖是：①



13.(1) 實心球體以① 1 個② 2 個③ 個④ 4 個 視圖表示。

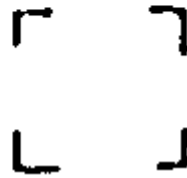
14.(2) 為表示肋之橫斷面形狀，通常之表示為①局部剖面②旋轉剖面③半剖面④全剖面。

15.(2) 粗磨後之精磨裕留量，一般約為① 0.01 mm② 0.05 mm③ 0.1 mm④ 0.5 mm。

16.(4) 尺度數字下方加畫一直線者表示此尺度為①功能尺度②非功能尺度③參考尺度④與圖形比例不合之尺度。

17.(2) 使用於同一形狀而尺度大小各異之物體上，在一圖之尺度線上註入參考字母或符號，而由附表中列示大小之圖形稱為①線圖②列表圖③標準圖④零件圖。

18.(4) 左側之視圖中的右側視圖為①



19.(4) 識圖時，應仔細觀察①前視圖②俯視圖③側視圖④前視、俯視及側視等圖。

20.(2) 欲將物體之外形與內部同時表現在一視圖可用①全剖面②半剖面③旋轉剖面④旋轉剖面。

21.(2) 在第三角投影法中，前視圖為全剖面視圖，俯視圖為半視圖時此半視圖應繪物體的①前半部②後半部③左半部④右半部。

22.(1) 一個視圖成對稱時，只畫出中心線之一側，而省略其他一半的視圖，稱為①半視圖②中斷視圖③轉正視圖④局部視圖。

23.(2) 繪製工作圖時，對於一般標準機件，為求完整①須繪製零件圖②不須繪

製零件圖但須有規格③須繪製且有規格④不一定。

- 24.(2) 工作物移向銑刀，銑刀向上銑削稱為①順銑法②逆銑法③左銑法④右銑法。
- 25.(1) 車床主軸孔及其刀具附件柄常用之錐度為①莫氏錐度 3 號(M.T)②白氏錐度 5 號(B&ST)③加農錐度 10 號(J.T)④銑床標準錐度 20 號(N.T)。
- 26.(4) 工作圖中最常用之投影法為①透視圖法②斜視圖法③鳥瞰圖法④正投影法。
- 27.(1) 第一角法右側視圖的位置在前視圖之①左方②右方③上方④下方。
- 28.(3) 我國標準投影法係採用①第一角法②第三角法③第一角、第三角同時適用④隨意任何角法皆可。
- 29.(3) 剖面線通常皆繪與水平線成① 90°② 60°③ 45°④ 30°。
- 30.(1) 一張完整工件圖①不必另加口頭說明②須附實物③須加畫立體圖④須加口頭說明，才能製造零件。
- 31.(2) 一般機械傳動用齒輪之輪齒法向剖面為①擺線②漸開線③渦線④拋物線。
- 32.(2) 牛頭鉋床，鉋削衝程長度之調整通常以工作之長度再加① 10 mm② 25 mm③ 35 mm④ 45 mm。
- 33.(1) 臥式銑床之心軸可裝置最小之銑刀內徑為① 16 ② 22 ③ 25.4 ④ 27 mm。
- 34.(4) 左列三視圖中的右側視圖是①



②



③



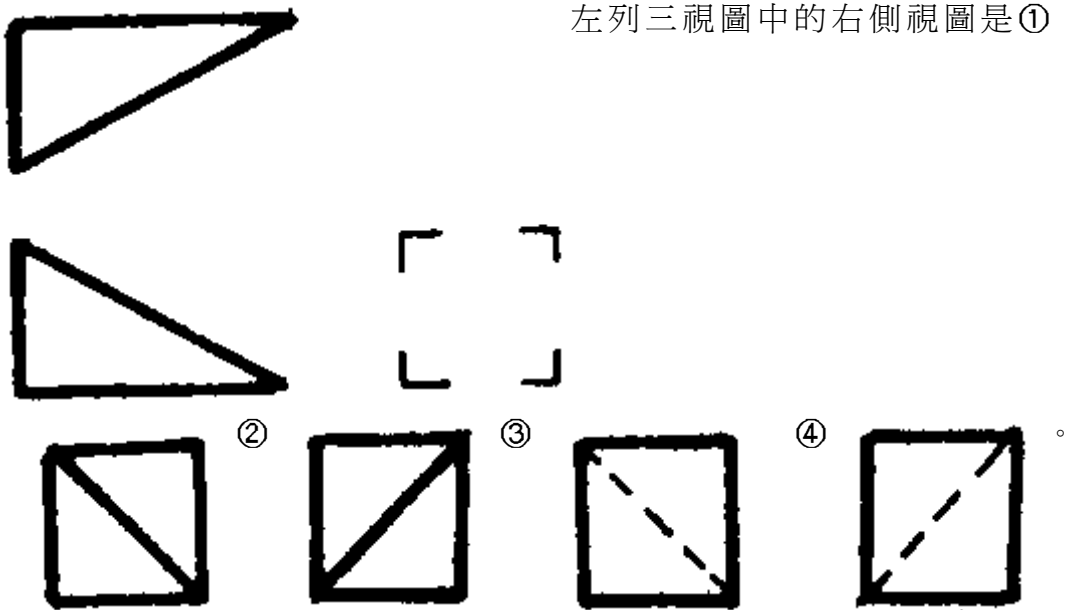
④







- 35.(4) 剖面線上之箭頭表示①切割物體拿掉之邊②切割面的移動方向③物體的移動方向④視圖的投影方向。
- 36.(2) 一般繪鑽頭之鑽唇角為① 90°② 120°③ 135°④ 150°。
- 37.(2) 物體在斜面上的法線視圖稱為①副視圖②輔助視圖③斜視圖④側視圖。
- 38.(2) 組合圖中各零件之件號線為①細鏈線②細實線③中鏈線④中實線。
- 39.(1) 銑削薄形工作物，習慣上採用①順銑法②逆銑法③順銑或逆銑均可④不一定。

- 40.(3) 回火之目的是使鋼件①軟化②硬化③韌化④消除應力。
- 41.(1) 絞孔工作是為①提高孔徑的精度②擴大孔徑尺度③修正孔的位置④調整孔徑的錐度。

- 42.(1) 左列三視圖中的右側視圖是①



- 43.(2) 尺度若需要標註於剖面內，則與數字重疊的剖面線應①變細②斷開③拉長④照畫。
- 44.(4) 三邊形的歪面在主要視圖中為①一點②一直線③正三邊形④任意三邊形。
- 45.(4) 菱形壓花的習用表示法是在圖面上畫①細網點②細點線③細斜線④細交叉線。

- 46.(1) 已發出之圖需更改時，應在圖上列表記載，以便日後查考，其更改之記號為①  ②  ③  ④ .

- 47.(1) 不需再行淬火處理之表面硬化法為①氮化法②滲碳法③氰化法④火焰硬化法。

- 48.(3) 車削外螺紋時，刀具的安裝應①高於工作物之中心②低於工作物之中心

③與工作物之中心等高④視工作物材質而定。

- 49.(4) 移轉剖面除非部位明顯，否則應加註①尺度②大小③形狀④代號 以標明切割面。
- 50.(3) 一直線與水平投影面垂直，則直立投影可投影成①一點②任意直線③與該直線同長之直線④一平面。
- 51.(1) 一般視圖中某部位太小不易標記尺度或標明形狀時，可將該部位適當的放大比例繪製，稱為①局部詳圖②虛擬視圖③局部視圖④轉正視圖。
- 52.(3) 表示圓弧面之視圖中，若發現有一交叉之細實線是表示該處①為軸承部位②須特殊加工③為一平面④須熱處理。
- 53.(1) 零件圖中，每面的表面粗糙度加工情形完全相同，其表面符號應①以公用符號標註②每一加工面均標註③標註在其中一面即可④全部省略。
- 54.(1) 組合圖之件號線以細實線由該零件內引出，在零件內之一端加①一小黑點②一箭頭③一圓圈④一方框。
- 55.(1) 滲碳法之表面硬化適用材質為①低碳鋼②中碳鋼③高碳鋼④工具鋼。
- 56.(2) 鑽削工作，鑽頭直徑與轉數之關係為①鑽頭直徑大轉數要快②鑽頭直徑小轉數要快③兩者無關係④不一定。
- 57.(1) 車床尾床之組合圖，在車床工作圖中為①部份組合圖②配置組合圖③輪廓組合圖④系統組合圖。
- 58.(2) 下列何種機件在組合圖中通常，不予剖切①墊圈②螺帽③帶輪④飛輪。
- 59.(4) 機件上某一部位，須作特殊加工時，在視圖上相關部位用平行而稍離輪廓線外畫①粗虛線②粗實線③粗點線④粗鏈線。
- 60.(4) 在某視圖中並不存在的特徵，為表明形狀及相關位置，而繪製的視圖稱為①局部詳圖②轉正視圖③局部視圖④虛擬視圖。

61.(3) 件號字體大小其字高為尺度數字高之① $\sqrt{2}$ 倍② 1.5 倍③ 2 倍④

$\sqrt{3}$ 倍。

- 62.(2) 描述機械中零件之位置及其關係的圖，稱為①位置圖②組合圖③配置圖④零件圖。
- 63.(2) 零件表之排列順序一般是①標準零件居前，大件殿後②較大者居前，標準零件殿後③依組合順序而定④任意排列。
- 64.(2) 通常磨削硬材料時使用之砂輪屬①硬性②軟性③油性④粗質。
- 65.(2) 鑿削硬鋼選用之刀口角度應以① $40^\circ \sim 50^\circ$ ② $60^\circ \sim 70^\circ$ ③ $70^\circ \sim 80^\circ$ ④ 80°

~90°。

- 66.(2) 在車床上行切斷工作物或壓花紋時，主軸轉速應①增加②減少③不變④不一定。
- 67.(4) 下列在組合圖中那一種可沿中心線剖切①軸②鍵③鉚釘④齒輪。
- 68.(1) 一般視圖中薄片零件的剖面線可①全部塗墨②畫與長邊垂直之細線③畫與長邊平行之細線④不必加任何線。
- 69.(1) 物體位於投影面與觀察者之間的投影法稱為①第一角②第二角③第三角④第四角 投影法。
- 70.(2) 閱讀工作圖的第一步驟是先判別視圖的①加工法②投影法③零件數④材料。
- 71.(2) 組合圖中通常，可省略的線為①中心線②隱藏線③剖面線④輪廓線。
- 72.(1) 切削鑄鐵時不必使用切削劑，是因為鑄鐵中含有多量的①石墨②硫③磷④矽。
- 73.(3) 公制螺紋節規是用來測量螺紋的①每公分牙數②牙角③節距④外徑。
- 74.(1) 一般機器用量測工具，其公差等級是在① IT01~IT4 ② IT5~IT8 ③ IT9~IT12 ④ IT13~IT16。
- 75.(2) 在裝配圖中，對於軸之橫向剖面①不畫剖面線②應畫剖面線③視材質而定④一律塗黑。
- 76.(4) 肋或軸之橫剖面常繪製成①局部剖面②全剖面③半剖面④旋轉剖面。
- 77.(3) 將物體與投影面不平行的部位旋轉至與投影面平行，然後繪出此部位的視圖稱為①半視圖②中斷視圖③轉正視圖④局部視圖。

00600 機械製圖 丙級 工作項目 06：工業安全與衛生

- 1.(4) 勞工在一次事故中雙眼失明，是屬於下列何者①輕傷害②半殘廢③永久部份失能④永久全失能。
- 2.(4) 防毒口罩不具有產生氧氣功能，故空氣中含氧量在多少%以上才能使用① 12 ② 14 ③ 16 ④ 18。
- 3.(1) 未具伸臂之固定式起重機或未具吊桿之人字臂起重桿，自吊升荷重扣除吊鉤、抓斗等吊具重量所得之荷重，稱為①額定荷重②安全荷重③積載荷重④容許荷重。
- 4.(4) 用人力提舉物件，應儘量利用身體之何部位①腿肌②腰部③腹部④背肌。

- 5.(3) 依勞工安全衛生設施規則規定，八小時日時量平均音壓級超過多少分貝時，雇主應使勞工配戴有效之防音防護具① 75 分貝② 80 分貝③ 85 分貝④ 90 分貝。
- 6.(2) 事業單位對勞動檢查機構所發檢查結果通知書有異議時，應於通知書送達之次日起，幾日內以書面述明理由向勞動檢查機構提出① 7 日② 10 日③ 14 日④ 30 日。
- 7.(3) 事業單位分別支付二個人以上承攬人共同作業而未參與共同作業時，為防止職業災害，原事業單位應採取必要措施之責任如何處理①轉嫁承攬人，分別就承攬部份自負責任②應指示承攬人之一負原事業單位之責任③承攬人應互推一人為代表人負原事業單位之責任④應由承攬人合組共同企業體負原事業單位之責任。
- 8.(3) 下列何者非屬游離輻射① X 射線②中子射線③紅外線④ β 粒子。
- 9.(1) 下列有關人體皮膚電阻之敘述何者正確①隨皮膚溼度之增加而減小②隨皮膚溼度之增加而增加③與電壓成反比④與電壓成正比。
- 10.(3) 下列有關移動式施工架，應採取之措施何者有誤①應提供安全上下之設備②細長型施工架應設控索或補助支撐③施工架移動時於其上作業人員應蹲下以防墜落④作業時施工架應予固定。
- 11.(2) 電鍍作業易使勞工暴露於下列何種型態之鉻酸，而造成鼻中膈穿孔①粉塵②霧滴③燻煙④煙霧。
- 12.(1) 下列那一種機械、器具設置時，應符合勞工安全衛生法之中央主管機關所訂之防護標準①動力衝剪機械②車床③鑽床④牛頭鉋床。
- 13.(1) 達立即致危濃度（IDLH Level）可能造成①生命喪失②不可逆的健康效應③降低逃生能力④喪失記憶。

00600 機械製圖 丙級 工作項目 07：職業道德

- 1.(4) 在職場中對異性性騷擾，其基本定義為①觸摸胸部才算②摸觸生殖器官才算③口語影射不算④當事人感到不適就算。
- 2.(1) 在職場中公司要求員工加班超時工作①依勞基法予以加班費，且並須徵求員工同意方可行之②依勞基法規定予以加班費，但不須徵求員工同意③依勞基法規定外加二成予以員工加班，但員工拒絕，可以予以懲處④只要不同意，不論理由一律解僱。
- 3.(3) 於業務中將客戶資料流出販賣予他人，並因而造成客戶損失①公司負責人要負全責②販賣的行為個人要負全責③販賣的行為個人要負責，公司

相關負責人要負連帶責任④公司與個人都不須負責。

4.(3) 溝通的最高境界是擅於傾聽，表達尊重，瞭解對方，給予溫暖的接納，也就是隨時隨地善用下列何者，使之發揮於無形①嫉妒心②平常心③同理心④批評心。